

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 54-043381  
(43)Date of publication of application : 05.04.1979

---

(51)Int.Cl. B23Q 41/00  
H05K 13/04

---

(21)Application number : 52-108840 (71)Applicant : HITACHI LTD  
(22)Date of filing : 12.09.1977 (72)Inventor : AOKI JUN  
HAYASHIDA TAKASHI  
KOMATSU SHIGESABURO  
MIYAGAWA MASATAKE  
TAKAHASHI NAOKI

---

(54) ASSEMBLY LINE OF PARTS FOR ELECTRONIC EQUIPMENT

(57)Abstract:

PURPOSE: To provided an assembly line of parts for electronic equipment which permits immediate operation without suspension of the entire assembly station by switching in case one station breaks down.

CONSTITUTION: In case a mounting unit 18 braks down, the belt alone is moved by the operation of a base machine switch 30d through separate change of a concentration/changeover base switch 30b on a control panel 30d. Then, parts are arranged manually regardless of the mounting unit and transfered to the subsequent station. On the other hand, in case a certain assembling station has an abnormality such as jamming and overlapping of parts and misholding by a chuck, with an automatic/ manual changeover switch 30a, the operation is switched to the manual mode. Then, by a switch control, the drive source for the affected section is actuated immediately for repairs. When the condition turns to normal, it is switched to the

---

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than

the examiner's decision of rejection or  
application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's  
decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's  
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

⑨日本国特許庁(JP)

⑩特許出願公開

⑪公開特許公報(A)

昭54-43381

⑫Int. Cl.<sup>1</sup>  
B 23 Q 41/00  
H 05 K 13/04

識別記号 ⑬日本分類  
74 A 0  
59 C 0

庁内整理番号 ⑭公開 昭和54年(1979)4月5日  
7226-3C 発明の数 1  
6819-5F 審査請求 未請求

(全 7 頁)

⑮電子機器等の部品組立ライン

⑯特 願 昭52-108840

⑰出 願 昭52(1977)9月12日

⑱発 明 者 青木 潤

勝田市大字稲田1410番地 株式  
会社日立製作所東海工場内

同 林田高士

勝田市大字稲田1410番地 株式  
会社日立製作所東海工場内

同 小松茂三郎

勝田市大字稲田1410番地 株式  
会社日立製作所東海工場内

⑲発 明 者 宮川正威

横浜市戸塚区吉田町292番地  
株式会社日立製作所生産技術研  
究所内

同 高橋直紀

横浜市戸塚区吉田町292番地  
株式会社日立製作所生産技術研  
究所内

⑳出 願 人 株式会社日立製作所  
東京都千代田区丸の内一丁目5  
番1号

㉑代 理 人 弁理士 薄田利幸

## 明 細 書

1 発明の名称 電子機器等の部品組立ライン

2 特許請求の範囲

- 1 該装置のステーションから順次部品を搬送するコンベヤと、該コンベヤを駆動する駆動源と、上記コンベヤによつて搬送されてきた製品に搬送されるボスをストップアプレーに嵌合させて各ステーションの作業位置に停止させる停止装置、及び上記製品に穿設される穴に位置決めピンを嵌合させることにより製品を各ステーションの作業位置で位置決めする位置決め装置からなり、製品を作業位置に停止させて位置決めする手段と、上記製品に供給装置から順次搬出される部品を上記製品に組付ける組付機と、上記駆動源、手段及び組付機を操作する操作盤とを備え付けた組立ラインベスマシンを各ステーションに独立させて設け、各ステーションにおいて入れ換え、もしくは構成換えができるようにした電子機器等の部品組立ライン。

- 2 上記手段は、上記ストップアプレーに製品のボスが嵌合したことを検知する第1の検知手段と、該第1の検知手段からの信号によつて上記位置決めピンを製品の穴に嵌合させるよう移動させるように作動させる第1の作動手段と、上記位置決めピンが製品の穴に嵌合したことを検知する第2の検知手段と、該第2の検知手段からの信号によつて上記組付機の動作を開始させる第2の作動手段と、上記組付機によつて製品に部品を組付けたことを検知する第3の検知手段と、該第3の検知手段からの信号によつて位置決めピンを製品の穴から抜いて製品の位置決めを解除する第3の作動手段とを備え付けていることを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の電子機器等の部品組立ライン。

3 発明の詳細な説明

本発明は、数多くの部品を組み込むことにより製品とするテープレコーダ・ラジオの電子機器等部品の組立ラインに関するものである。

従来特願昭和51年106669号に記載されているサーブレコーダ等のフリーサイクル組立ラインは、数多くの組立ステーションのキーとして搬送用ベルト、駆動源、制御部、組付機を備え付けたものである。従つて駆動源、制御部等に故障が生じた場合または一つの組立ステーションにおいて組付機等にトラブルが生じた場合、他の組立ステーションにも影響を与えることになり、組立ライン全体を停止せなければならず、稼働率の大幅な低下をもたらす結果になつてしまう欠点を有していた。

本発明の目的は、上記従来の欠点をなくし、各ステーションで故障が起きても全体の組立ステーションを停止させることなく直ちに稼働できるようにした電子制御等の部品組立ラインを提供するものである。

即ち本発明は製品を順次搬送するコンベヤと駆動源を備え付け、又製品に組設されたボスを作業位置に備え付けられたストップレバーに係合させて製品を停止位置に停止させる停止装置及

特願昭54-43381(2)

び上記製品に穿設された穴に作業位置に備え付けられた位置決めピンを嵌合させることにより位置決めする位置決め装置を備え、かつ製品の供給整列用としてのパーツフィーダ、製品の分離、組付としての組付機を備え上記一連の動作を制御する操作盤を各ステーションに独立させて、組立ライン中を自由に入れ替えもしくは構成換えが出来るようにしたことを特徴とする独立形フリーサイクル組立ラインである。

以下本発明を図に示す実施例に従つて具体的に説明する。第1図は本発明の電子制御等の部品組立ラインの一部を示した斜視図である。即ち電子制御例えばサーブレコーダは各種操作部材、各種リンク、各種電動用アーム、各種回転部材、各種スプリング部、各種ベルト、ヘッドアセンブリ、切替機構、ボール等から構成されコンベヤにリヤースを搭載するステーション、該リヤースに上記各部品を組込むステーション、ねじ締め等の作業をするステーション等が存在し、各組立ステーションは製品の搬送、停止、

位置決め機能を持ち共通のベースマシン1と製品の整列、搬送、分離、組付を行う部品供給組付部5と、それらを制御を操作、表示する操作盤50からなり、またこれら独立したステーションの各動作を操作するため各ステーションに1個のシーケンスコントローラ27を備え、それら独立したステーションの接続を2本のベルトで行つた連続したラインである。そのステーションの具体例は第2図及び第3図に示すように構成されている。即ち各組立ステーションを構成するベースマシンである。2は各ベースマシン1を形成する方形台状のテーブルである。3は製品6の下面に形成されたリブを当接して製品6を搬送する搬送ベルトにして、上記テーブル2の両端に設けられたプーリー3aに懸架され、2本平行に配列されている。4は上記プーリー3aを回転駆動するモータで、左側の下方に取付けられている。7は製品6に組設されたボス11、12を案内するU字形の溝を形成したガイドレールにして、搬送ベルト3の両端

左端から右端まで設置されている。8は製品6の先端部に組設された後方のボス12の先端に係合するストップレバーにして、ガイドレール7の所定の位置に穿設した溝7aに案内され支点8aを中心にして回転自在に支持され、スプリング9によつて時計方向に回動力を付与させている。13は上記ストップレバー8が溝7aのストップ面10に接触して製品6が各組立ステーションの組付位置（作業位置）に停止するのを検知する第1のスイッチにして、ガイドレール7の下側に取付けられている。14は上記ストップレバー8の支点8aを支持するプレート15上下に往復動させる位置決め用シリンダにして、テーブル2の下側に取付けられている。15は先き尖せた位置決めピン16をガイドレール7の所定位置に組設されたガイドフック7bの穴から突出させて製品6のボス11の穴11aの中に嵌合させてガイドフック7bを基準として製品6を組付位置（作業位置）に位置決めする位置決め用シリンダにして、テーブ

ル 2 の下面に出力軸を上下させるように取付けられている。17 は位置決めピン 16 が上昇して製品 6 の位置決めしたことを検知する第 2 のスイッチとして作動アームを位置決めピン 16 の突起に係合するようテーブル 2 の下面に取付けられている。19 は製品 6 に組込む部品を多数貯えその部品を振動によって直列に整列させて順次直進フィーダまたは動レユート 20 へ送出すパーツフィーダである。21 は直進フィーダで振動によって直進された部品または傾斜動力によって送られた部品の先端部を引掛けて止めている爪を可動して解放すると共に 2 番目の部品を傾斜スプリング圧等で押えて部品 22 を順次分離し、この分離された部品 22 を搬送機になつて搬送の基準壁（基準位置）にシリンダ 21 によって押付けて位置決めする分離部である。23 は部品 22 が上記基準位置に位置決めされたことを検知する第 3 スイッチである。18 は組付機の役目をするピツクアンドブレースユニットとして、分離部 21 で位置決めされ

7.

と、単位においてパーツフィーダ 19 並びに直進フィーダまたは動レユート 20 からなる供給機、組立機 18、位置決め用シリンダ 15、ストップシリンダ 14 等も可動せずモータ 4 だけを駆動して製品 6 を右端から左端へ連続的に搬送するベースマシンスイッチ 30 a と、供給機、組付機、製品搬送位置決め手段（モータ 4、位置決め用シリンダ 15、ストップシリンダ 14）の動作を 1 サイクルだけ行わせる 1 サイクルスイッチ 30 b と、非常時に全てを停止させて表示する非常時停止ランプ 30 c と、組付機 18 の異常を表示する組付異常ランプ 30 d と、パーツフィーダ 19 及び直進フィーダまたは動レユート 20 等からなる供給機の異常を表示する供給異常ランプ 30 e と、ランプチエック用モータ 50 j と、上記ランプを消電するリセットボタン 50 k とを備え付けている。31 a はモータ 4 だけを駆動するスイッチである。31 b はストップシリンダ 14 だけを駆動するスイッチである。31 c は位置決め用シリンダ 15 を駆

9.

特開昭54-43381(3)

動するスイッチである。31 d はピツクアンドブレースユニットの前使用シリンダ 24 b を駆動するスイッチである。31 e はピツクアンドブレースユニットの上下用シリンダ 24 a を駆動するスイッチである。その他パーツフィーダを駆動するスイッチ、基準位置に部品を位置決めするシリンダを駆動するスイッチ等が存在する。これらのスイッチは手動にして供給機、組付機、製品搬送位置決め手段等の駆動部を単独で駆動するものである。然るに全ての組立ステーションが正常の場合には自動/手動切替スイッチ 30 a を自動にセツトし、集中/単独切替スイッチ 30 b を集中にセツトすることによって数多くの組立ステーションと同様にコンビネータによって集中管理されながら運転される。その動作は具体的には次のように行なわれる。即ちモータ 4 がまず駆動されて搬送ベルト 3 と共に搬送ベルト 3 にリブに係合させて搭載した製品 6 もボス 11, 12 をガイドレール 7 の溝に係合させて案内させられながら矢印方向に移動す

8.

る。31 a はピツクアンドブレースユニットの前使用シリンダ 24 b を駆動するスイッチである。31 e はピツクアンドブレースユニットの上下用シリンダ 24 a を駆動するスイッチである。その他パーツフィーダを駆動するスイッチ、基準位置に部品を位置決めするシリンダを駆動するスイッチ等が存在する。これらのスイッチは手動にして供給機、組付機、製品搬送位置決め手段等の駆動部を単独で駆動するものである。然るに全ての組立ステーションが正常の場合には自動/手動切替スイッチ 30 a を自動にセツトし、集中/単独切替スイッチ 30 b を集中にセツトすることによって数多くの組立ステーションと同様にコンビネータによって集中管理されながら運転される。その動作は具体的には次のように行なわれる。即ちモータ 4 がまず駆動されて搬送ベルト 3 と共に搬送ベルト 3 にリブに係合させて搭載した製品 6 もボス 11, 12 をガイドレール 7 の溝に係合させて案内させられながら矢印方向に移動す

10.

位置に送られてくるのを待つことになる。これを前方席スイッチ26が検知し、且第2スイッチ17が製品6が位置決めされたことを検知すると、上下シリンダ24aが動き、ピツクアンドブレースユニット18はローdの運動を継続すると共にモータ4を停止させる。d点でチャックを解放することにより、組付部品は製品上に組付けられる。このとき、組付部品22はチャックの基準ピンに案内されて降下し製品上に組付けられる。このとき組付部品が正常な位置に組付けられたかをチャックの先端に取付けられ、且例えば光源と受光素子とからなる光電検知手段または定められた位置に取付けられたブラシ状のものを組付部品と電気的に導通させて検知する導電検知手段等からなる組付完了スイッチによつて検知して組立完了となる。ところでモータ4の駆動は組付完了スイッチまたはピツクアンドブレースユニット18の下降端スイッチ25bからの信号で行つてもよい。またピツクアンドブレースユニット18はd-e-f-g-h

特開昭54-43381(4)  
 レースユニット18による部品の組付開始を指示する。ここで組付部品の流れについて説明すると、部品はまずパーツフィード19内に収納され一定方向に整列される。整列された部品はユニット20へ移送され定数される。定数された部品を次の分離部21で必要を一個に分離する。分離された部品はピックアンドブレースユニット18により組付場所へ移動し組付ける。ピックアンドブレースユニット10の運動は図のユービーエーエーディーオーエーサーサイクルとするものであり、○点が起点となる。すなわち部品22が分離部21の基準位置に来たことを分離検出部3スイッチ23が検出し、ピックアンドブレースユニット18が起点○から下に降下してチャックから突出した基準ピンを部品22に穿設された基準穴に嵌合させて定数または位置調整によつて保持し、次に上下用シリンダ24aで上昇して前使用シリンダ24bで前方へ移動してピックアンドブレースユニット18は○点で部品22をチャックしたまま製品6が組付

の運動をへて、次で次の組付部品が分離部21へくると待つ。またピツクアップブレースユニット18からなる組付機による製品6への部品組付が組付完了スイッチからの信号によつて終了すると、位置決め用シリンダ15は指示を出し、位置決め用ピン16を降下させて元の位置に戻す。位置決め用ピン16が降下するとスイッチ17が働き、更にストップシリンダ14が働き、同時にストップブレーキが元の点検位置に完全に戻る。このときモータ4によりベルト3は移動してベルト2上の製品6は再び次のステーションに送られる。以上のようなサイクルを繰返し製品6への部品組付を行う。又これら一連の動作を制御するためにシーケンスコントローラ27を用いているが、それら制御の操作盤30は各ステーションに配設されている。操作盤30の一例をあげるとベースマシンスイッチ30dは単にベルト3の移動のみを行わせるもので組付ユニット18の異常時又は故障等の場合に用い、部品組付は人手作業で行い、製

-380-

品はベルト2本より組付線1本とは解関係に次ステーションへと搬送される。又各組立ステーションには作業者がすわつて作業しやすいように足を入れることの出来る人手作業スペース28を設け、組付部品を数多く収納したマガジンや載置できるスペースをテーブル2上に形成している。したがって組付ユニット1本が設置しても操作数30の集中/単独切替スイッチ30を単独に切替スペースマシン50を操作することによつてベルトのみ移動させられることになり、人手作業で部品を搬送することが可能となる。又各組立ステーション間は2本のボルト29で接続されており、このボルト29をとることでより一ステーションをそっくり入れ換えることも容易である。また第7図に示すように全てのベースマシンが正常であれば自動/手動切替スイッチ30を自動、集中/単独切替スイッチ30を集中にし、全てレーケンスコントロール27及びコンピュータ等によつて集中管理される。もし全ての組立ステーションが集中管理できな

- 15 -

いときは集中/単独切替スイッチ30を単独に切替え、その組立ステーションが正常であれば自動スタートスイッチ50を0.0秒に設定して単独自動運転し、自動短付を行なう。またある組立ステーションにおいて部品のつまり、誤なりチャックの部品保持ミス等の異常が生じた場合自動/手動切替スイッチ30で手動に切替え、スイッチ元より異常が生じている部分の駆動源(負荷)を操作して直ちに修理して正常に回復させ、正常に戻つたら自動に切替える。またこのとき自動に切替えても正常に作動するかの確認を1サイクル組付スイッチ30を0.0秒にさせて1サイクル自動で部品組付を行なう。

以上述べたように本発明によれば組付ユニットを使用した自動運転と人手作業による作業との両方が可能なため供給源組付側のトラブルの場合、或は部品を搬送して供給源組付機が使用できない場合等々だちに人がつくことによつて前後のステーションはもろろのこと組立ライン全体を停止させなくてすみ、稼働率を著しく

いときは集中/単独切替スイッチ30を単独に切替え、その組立ステーションが正常であれば自動スタートスイッチ50を0.0秒に設定して単独自動運転し、自動短付を行なう。またある組立ステーションにおいて部品のつまり、誤なりチャックの部品保持ミス等の異常が生じた場合自動/手動切替スイッチ30で手動に切替え、スイッチ元より異常が生じている部分の駆動源(負荷)を操作して直ちに修理して正常に回復させ、正常に戻つたら自動に切替える。またこのとき自動に切替えても正常に作動するかの確認を1サイクル組付スイッチ30を0.0秒にさせて1サイクル自動で部品組付を行なう。

- 16 -

によるフローチャートを示した図である。

#### 符 号 の 説 明

- |                         |                 |
|-------------------------|-----------------|
| 1...ベースマシン、             | 2...テーブル、       |
| 3...搬送用ベルト、             | 4...モータ、        |
| 5...部品供給組付部、            | 6...製品、         |
| 8...ストツプレバー、            | 9...スプリング、      |
| 11,12...ボス、             | 13...第1スイッチ、    |
| 14...ストツプリンダ、           | 15...位置決め用シリンド、 |
| 16...位置決め用ピン、           | 17...第2スイッチ、    |
| 18...ピツクアンドブレースユニット、    |                 |
| 19...パツファイダ、            |                 |
| 20...直達ファイダまたは重力シュート、   |                 |
| 28...人手作業スペース、30...操作盤、 |                 |
| 30a...自動/手動切替スイッチ、      |                 |
| 30b...集中/単独切替スイッチ、      |                 |
| 50a...自動スタートスイッチ、       |                 |
| 50d...ベースマシンスイッチ、       |                 |
| 50e...1サイクル組付スイッチ。      |                 |

代理人 弁護士 藤 田 利 幸

#### 4 図面の簡単な説明

第1図は本発明による電子制御等の部品組立ラインを部分的に示した斜視図、第2図は第1図に示す一組立ステーションを拡大して示した斜視図、第3図は停止状態、位置決め状態を示す正面図、第4図は製品とガイドレールを示す部分側面図、第5図は位置決められた状態を表す部分側面図、第6図は製品への部分配送フローチャートを示した図、第7図は図例の操作

- 17 -

-381-

- 18 -

特開2005-43381(6)

図 1

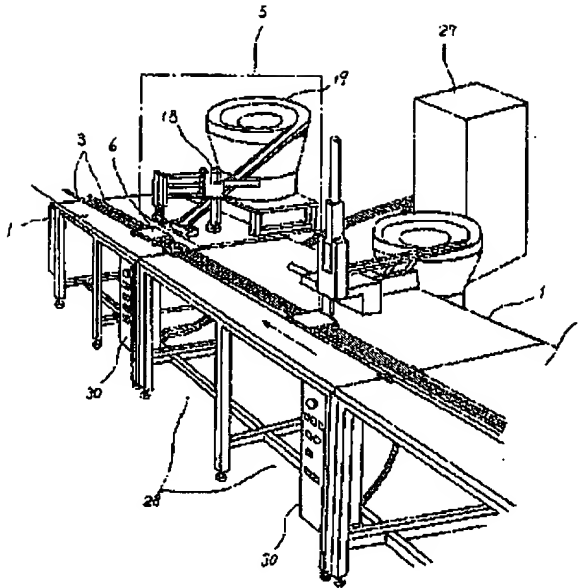


図 2

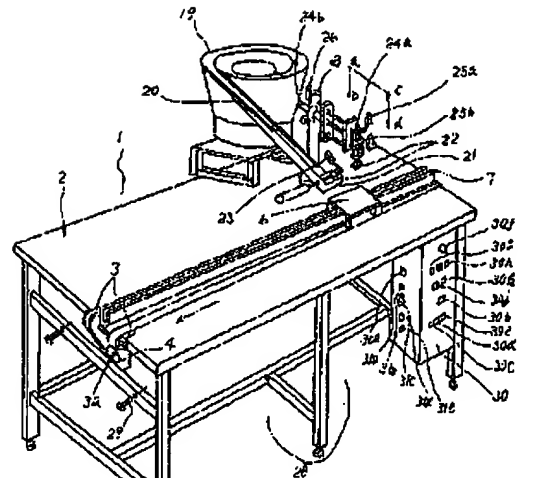


図 3

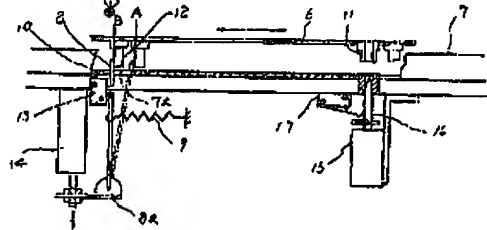


図 4

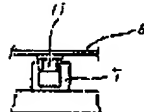


図 5

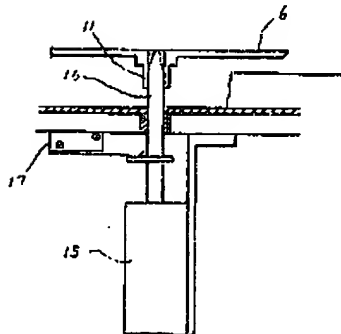
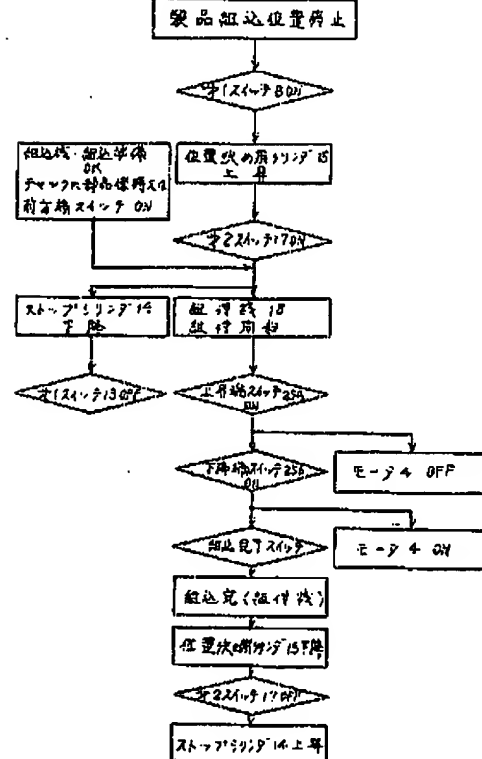


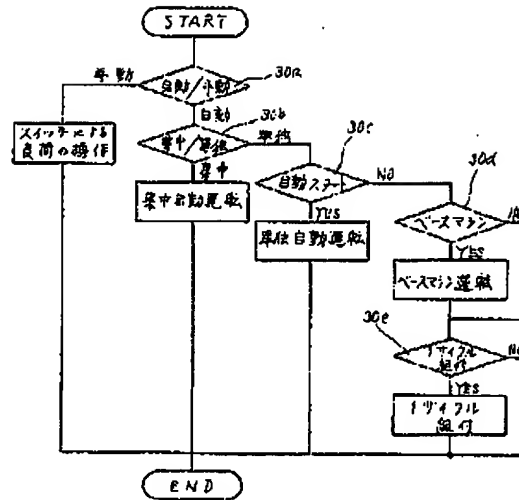
図 6





特開2004-43381(7)

図 7



昭 58 6.18 発行

特許法第17条の2の規定による補正の掲載

昭和 52 年特許願第 108840 号(特開昭  
54-43381 号、昭和 54 年 6 月 5 日  
発行 公開特許公報 54-434 号掲載)につ  
いては特許法第17条の2の規定による補正があっ  
たので下記のとおり掲載する。 2(3)

J n i . C i j .	識別記号	序内整理番号
B23Q 41/00		7173-3C
H05K 13/04		6813-5F

手 続 補 正 書(自給)

昭 58 3月30日

特許庁長官 殿  
事件の表示

昭和 52 年 特許願 第 108840 号

発 明 の 名 称 電子機器等の部品組立ライン

補正をする者

特許出願人  
〒100 東京都千代田区丸の内一丁目5番1号  
株式会社日立製作所  
日立製作所  
三 田 勝 茂

代 理 人

〒100 東京都千代田区丸の内一丁目5番1号  
株式会社日立製作所 電話 435-4221  
氏 名 (7827) 井 上 淳 田 利

補正の対象 明細書の特許請求の範囲の欄、及び  
発明の詳細な説明の欄

補正の内容

特許庁  
58.3.30

1. 明細書第1頁第4行目乃至第2頁第16行目特  
許請求の範囲の欄を別紙のとおり訂正する。
2. 明細書第3頁第5行目「組立ステーションの  
を」を「組立ステーションを」と訂正する。
3. 明細書第5頁第5行目「それらを」を「それ  
らの」と訂正する。
4. 明細書第6頁第13行目「位置決め用」を「ス  
トップ用」と訂正する。
5. 明細書第6頁第14行目「テーブル2の」を  
「ガイドレール7の」と訂正する。
6. 明細書第6頁第20行目及び第21行目「テー  
ブル2」を「ガイドレール7」と訂正する。
7. 明細書第7頁第5行目「テーブル2」を「ガ  
イドレール7」と訂正する。
8. 明細書第8頁第4行目「24」を「24a」と訂正  
する。
9. 明細書第9頁第2行目「動」を「重力」と訂  
正する。
10. 明細書第9頁第13行目「動」を「重力」と訂  
正する。

特許請求の範囲

1. テーブル部材と、該テーブル部材上を一端か  
ら他端へと順次製品を搬送するコンベアと、上  
記テーブル部材に設けられ、且上記コンベアを  
駆動する駆動部と、上記コンベアによって搬送  
されてきた製品に停止部材を係合させて作業位  
置に停止させる停止装置、及び上記製品に位置  
決め部材を係合させて製品を作業位置決めする  
位置決め装置からなり、製品を作業位置に停止  
させて位置決めする手段と、部品供給装置によ  
って所定の位置に順次供給位置決めされた部品  
を上記手段によって停止、位置決めされた製品  
に組付等の作業を実施する作業手段と、上記駆動部  
手段、及び作業手段を操作する操作手段とを備  
え付けたベースマシンを各ステーションに設立  
させて設け、上記各ベースマシンの操作手段の  
指令によって上記各ベースマシンの駆動部、作  
業手段及び作業手段を各ステーション毎に而立して、  
駆動制御する制御手段を設けたことを特徴とす  
る電子機器等の部品組立ライン。

昭 58 6.18 発行

2 上記各ベースマシンの手段は、上記停止部材に製品が係合したことを検知する第1の検知手段と、該第1の検知手段からの信号によって上記位置決め部材を製品に嵌合させるように作動させる第1の作動手段と、上記第1の作動手段で位置決め部材が作動して製品が位置決めされたことを検知する第2の検知手段と、該第2の検知手段からの信号によって上記作動手段の動作を行なわせる第2の作動手段と、上記作動手段によって製品に作業を行なわしめたことを検知する第3の検知手段と、該第3の検知手段からの信号によって製品の位置決めを解除する第3の作動手段とを備え付けたことを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の電子機器等の部品組立ライン。

7